

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

PUB-NO: DE019718786A1  
DOCUMENT-IDENTIFIER: DE 19718786 A1  
TITLE: Bodywork segment for road vehicle  
PUBN-DATE: November 20, 1997

## INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
MORSCH, KLAUS-DIETER	DE
HILLMANN, JUERGEN DR	DE

## ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
VOLKSWAGENWERK AG	DE

APPL-NO: DE19718786

APPL-DATE: May 3, 1997

PRIORITY-DATA: DE19718786A ( May 3, 1997) , DE19619562A ( May 14, 1996)  
, DE19622345A ( June 4, 1996)

INT-CL (IPC): B62D025/00, B62D025/02 , B62D025/06 ,  
B62D025/10 , B62D025/16  
, B62D025/20 , B62D029/00 , B62D065/00 ,  
B21D053/88 , B21D039/03

EUR-CL (EPC): B62D025/02 ; B62D025/06, B62D025/10 ,  
B62D025/16 , B62D065/00

## ABSTRACT:

CHG DATE=19990617 STATUS=O>Connecting surfaces are provided on the at least one inner shell part (7-11) and the at least one outer shell part (2-6), which are directed for counterpoised location on one another. Seam points are provided on the connecting surfaces for joining the shell

parts with one another. At least one indentation is provided with a corrugated cross-section profile on the at least one inner shell part or the at least one outer shell part. The bodywork segment in the readiness state is provided with a surface which has profile cavities.

⑯ BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

⑯ Offenlegungsschrift  
⑯ DE 197 18 786 A 1

⑯ Int. Cl. 8:  
**B 62 D 25/00**  
B 62 D 25/02  
B 62 D 25/06  
B 62 D 25/10  
B 62 D 25/16  
B 62 D 25/20  
B 62 D 29/00  
B 62 D 65/00  
B 21 D 53/88  
B 21 D 39/03

DE 197 18 786 A 1

⑯ Aktenzeichen: 197 18 786.2  
⑯ Anmeldetag: 3. 5. 97  
⑯ Offenlegungstag: 20. 11. 97

⑯ Innere Priorität:

196 19 562.4 14.05.96  
196 22 345.8 04.08.96

⑯ Anmelder:

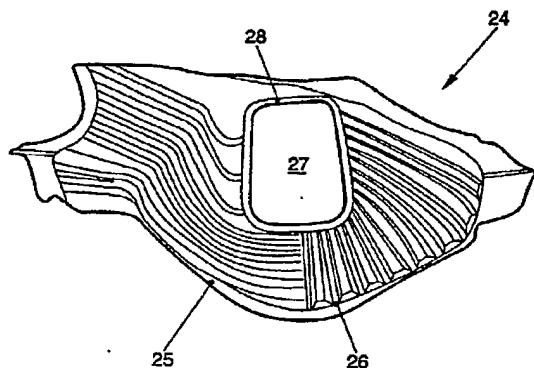
Volkswagen AG, 38440 Wolfsburg, DE

⑯ Erfinder:

Morsch, Klaus-Dieter, 38124 Braunschweig, DE;  
Hillmann, Jürgen, Dr., 38518 Gifhorn, DE

⑯ Karosseriesegment und dafür verwendbares Schalenteil

⑯ Die Erfindung betrifft ein aus Blechteilen zusammengesetztes und sphärisch geformtes Karosseriesegment (Radhaus 24), insbesondere für Kraftfahrzeuge. Ferner umfaßt die Erfindung auch ein Schalenteil (7 bis 11), das als Bestandteil des Karosseriesegmentes (2 bis 6) ausgeführt sein kann. Zur Realisierung von Leichtbaukonstruktionen in Dünblech- bzw. Feinblechtechnik wird vorgeschlagen, das Karosseriesegment (2 bis 6) aus vorgeformten und gleichzeitig auch profilierten Schalenteilen (7 bis 11, 25; 26) zusammenzusetzen. Bei relativ geringem Materialeinsatz wird eine vergleichsweise große Steifigkeit dadurch erreicht, daß die Schalenteile im Querschnittsprofil wellenartig ausgeführt sind. Auf den einzelnen Schalenteilen sind die Wellen so orientiert, daß sie sich zumindest abschnittsweise kreuzen. Ergänzend oder alternativ ist ein Schalenteil vorgesehen, das eine Versickung mit ebenfalls wellenartigem Querschnittsprofil aufweist. Im Bereich der Versickung sind Schlitzungen (16) und ggf. auch weitere Lochungen (23) vorgesehen. Im Ausgangszustand ist dieses als Feinblech ausgeführte Schalenteil relativ labil und kann deshalb gut an gewölbten Flächen befestigt werden.



DE 197 18 786 A 1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

BUNDESDRUCKEREI 09.97 702 047/564

6/31

## Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein aus Blechteilen zusammengesetztes und mehrschalig ausgeführtes Karosseriesegment, insbesondere für die Verwendung in Kraftfahrzeugen. Weiterhin umfaßt die Erfindung zwei Verfahren zur Herstellung dieses Karosseriesegmentes sowie ein Schalenteil, das vorzugsweise für die Erstellung des Karosseriesegmentes verwendbar ist.

In der jüngeren Vergangenheit sind verstärkte Anstrengungen zur Realisierung von Leichtbauweisen insbesondere auch für Stahlwerkstoffe bekannt geworden. Diesbezüglich wird beispielsweise auf die DE-44 12 865-A1 (B32B 3/28) und die DE-195 24 168-A1 (F16S 1/12) verwiesen. Ähnliche Überlegungen liegen auch der Gestaltung eines Karosseriebleches zugrunde, das in der DE-34 42 523-A1 (F16S 1/06) beschrieben wird. Zur Abrundung des Standes der Technik wird schließlich auf die DE-195 27 569-A1 (B62D 33/23) und die US-3 461 541 (B21D 39/00) hingewiesen. Letztere zeigen Wandkonstruktionen nach Art eines Sandwiches, bei dem zwischen ebenen oder gewölbten Wandteilen eine Aussteifung nach Art eines Wellenprofils angeordnet ist. Diese Sandwichkonstruktionen sind ebenfalls als Wandteile für Kraftfahrzeuge nutzbar.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, aus Blechteilen zusammengesetzte und mehrschalig ausgeführte Karosseriesegmente bzw. dafür verwendete Schalenteile hinsichtlich ihrer Werkstoffausnutzung bei Lastbeanspruchungen noch weiter zu optimieren.

Diese Aufgabe wird gelöst mit einem Karosseriesegment gemäß den Merkmalen des Patentanspruches 1 und auch mittels eines Schalenteils gemäß Anspruch 10, das in einer besonderen Weiterbildung gleichzeitig auch Bestandteil des gemäß Patentanspruch 1 ausgeführten Karosseriesegmentes sein kann. Die Unteransprüche 2 bis 6 betreffen besonders vorteilhafte Weiterbildungen des Karosseriesegmentes gemäß Anspruch 1. Die Ansprüche 7 bis 9 betreffen vorteilhafte Verfahren zur Erstellung der Karosseriesegmente gemäß den Ansprüchen 1 bis 6. Die Ansprüche 11 bis 16 beziehen sich auf besonders vorteilhafte Weiterbildungen des Schalenteils gemäß Patentanspruch 10.

Bezogen auf das Karosseriesegment wird also erfindungsgemäß ein wenigstens zweischaliger Aufbau vorgesehen, bei dem sowohl wenigstens das eine Innen-schalenteil als auch wenigstens das eine Außenschalenteil eine wellenförmige Profilierung aufweisen. Im zusammengesetzten Zustand kreuzen sich die Wellen auf den Schalenteilen zumindest abschnittsweise. Der Kreuzungs- oder Verschränkungswinkel beträgt vorzugsweise  $90^\circ \pm 15^\circ$ , kann je nach Belastungssituation im Einzelfall jedoch partiell auch eine stärkere Abweichung vom rechten Winkel aufweisen. Auf diese Weise kann jeweils für Beanspruchungen aus unterschiedlichsten Richtungen eine optimale Steifigkeit bereitgestellt werden. Das wellenartige Querschnittsprofil ist so ausgeführt, daß sich auf allen Schalenteilen weitgehend ebene Verbindungsflächen ergeben, die zur gegenseitigen Anlage aneinander hergerichtet sind. Durch Schweißung, Nietung, Clinchen, Kleben oder Löten können die Schalen dann miteinander verbunden werden. Auch Kombinationen der vorgenannten Fügeverfahren können in Betracht gezogen werden. Bevorzugt wird das Karosseriesegment so ausgeführt, daß sich im Fertigzustand eine mit Profilvertiefungen verschene Oberfläche ergibt. Diese profilierte Oberfläche kann gleichzeitig genutzt werden, um beispielsweise Dekor- oder Schutzabdeck-

kungen mit einer ebenen Oberfläche und einer dem Profil des Karosseriesegmentes entsprechenden Rückseite problemlos nach Art einer Verkleidung aufbringen zu können.

5 An äußeren Rändern oder in Randbereichen von Löchern innerhalb der Schalenteile sind gemäß einer besonders vorteilhaften Weiterbildung Flanschbereiche angeformt, die zum einen die Verbindung der Schalenteile miteinander ermöglichen und zum anderen aber 10 auch gleichzeitig eine Anlagefläche für weitere Anbauteile darstellen. So kann beispielsweise bei einem als Radhaus ausgeführten Karosseriesegment der sogenannte Federbeindom nachträglich auf einem solchen Lochflansch befestigt werden. Über die oben bereits 15 beschriebenen Fügeverfahren hinaus kann insbesondere in den Randbereichen auch noch eine Falzung oder Zusammenpressung vorgenommen werden. Besonders vorteilhaft können auch Druckfügetechniken eingesetzt werden, wie sie beispielsweise in der US 5 305 517 (B23P 19/00) beschrieben werden.

20 Sphärische oder bogenartige Formen können auf zwei unterschiedliche Arten erzeugt werden. So werden beispielsweise gemäß dem Verfahren im Patentanspruch 7 zunächst aus Platinen flächig ausgebildete 25 Halbzeuge hergestellt werden, die zumindest abschnittsweise mit einer Wellenprofilierung versehen sind. Die auf diese Weise erzeugte dreidimensionale Struktur wird dann anschließend in einem Umformwerkzeug aus dem weitgehend flächigen Zustand heraus 30 aus in einen gewölbten Zustand überführt. Das auf diese Weise erzeugte sphärische oder bogenartige Schalenteil wird anschließend mit dem zur Erstellung des Karosseriesegmentes notwendigen anderen Schalenteil in einer Spannvorrichtung eingebracht. In dieser werden die 35 Verbindungsflächen so zueinander ausgerichtet, daß einwandfreie Fügestellen erzeugt werden können.

Bei dem Verfahren gemäß Patentanspruch 8 werden in dem Umformwerkzeug sowohl die Einbringung des Wellenprofils als auch die sphärische oder bogenartige 40 Formgebung in einem einzigen Schritt erzeugt. Beispielsweise in einem Tiefzieh- oder Hydroformwerkzeug erhält eine von einem Blechcoil abgelängte und im wesentlichen ebene Platine ihre für die Erstellung des Karosseriesegmentes erforderliche Endgeometrie. Auf diese Weise erzeugte Schalenteile werden analog zu dem Verfahren im Patentanspruch 7 dann zunächst gespannt und anschließend ebenfalls zusammengefügt. Eine vorteilhafte Weiterbildung der beiden Verfahren sieht vor, daß die Fügestellen auch innerhalb der Spannvorrichtung erzeugt werden.

45 Die erfindungsgemäßen Karosseriesegmente bzw. Schalenteile werden auf der Basis sogenannter Dünns- oder Feinbleche erzeugt. Diese haben für Stahl eine Stärke von 0,2 bis 0,6 mm und für Aluminiumlegierungen eine Stärke 0,2 bis 0,8 mm. Ergänzend oder alternativ zu den oben beschriebenen Maßnahmen kann insbesondere im Bereich der Schalenteile auch eine Gewichtseinsparung dadurch erzielt werden, daß mittels Schlitzungen und Löchungen weiteres Material aus den Blechpartien herausgenommen wird. Über den reinen Gewichtsvorteil hinaus wird dadurch auch die Erzeugung der sphärischen Form erleichtert.

50 Besonders vorteilhafte Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in der Zeichnung dargestellt. Es zeigt

55 Fig. 1 vorteilhafte Verwendungen für erfindungsgemäße Karosseriesegmente am Beispiel eines Kraftfahrzeuges,

60 Fig. 2 in einer vergrößerten Darstellung einen Aus-

schnitt aus einem Schalenteil, das in dem Kraftfahrzeug gemäß Fig. 1 verbaut ist,

Fig. 3 eine Ansicht gemäß Schnitt III-III in Fig. 2,

Fig. 4 als Beispiel für ein erfundungsgemäßes Karosseriesegment die Unterseite einer Radhausschale,

Fig. 5 einen Ausschnitt aus der Radhausschale gemäß Fig. 4.

Man erkennt in Fig. 1 ein insgesamt mit 1 bezeichnetes Fahrzeug, dessen für die Erfahrung wesentliche Karosseriesegmente hier ein Dachteil 2, Seitenteile 3, Türen 4, Kotflügel 5 sowie eine Front- bzw. Motorhaube 6 sind. Die mit den Bezugsziffern 3 bis 5 versehenen Bauteile sind spiegelsymmetrisch auch auf der anderen Fahrzeugseite vorhanden. Da sie in dieser Ansicht nicht erkennbar sind, werden sie auch nicht gesondert bezeichnet. Sämtliche der vorgenannten Karosseriesegmente sind sphärisch ausgeführt und weisen demzufolge eine gewölbte bzw. bombierte Oberfläche auf. Auf die Innenseiten dieser Karosseriesegmente sind Schalenteile 7 bis 11 aufgebracht worden, die dem jeweiligen Karosserieaußenblech insgesamt die notwendige Formstabilität verleihen. Grundsätzlich ist dieses Konzept auch auf im Querschnitt bogenartige Karosseriesegmente (Fahrzeugtunnel, Schweller, Querträger etc.) oder weitgehend ebene Karosserieabschnitte (z. B. Fahrzeugschwimmwanne) anwendbar.

Der grundsätzliche Aufbau derartiger Schalenteile ist in Fig. 2 dargestellt. Für ein Feinblech aus Stahl mit einer Dicke von 0,20 bis 0,40 mm werden beispielsweise Sicken 12 bis 15 erzeugt, in denen durchlaufende Schlitzungen vorgesehen sind, von denen hier stellvertretend für alle anderen eine mit 16 bezeichnet ist. Die Ausdehnung dieser Schlitzungen 16 in den Versickungen 12 bis 15 ist so gewählt, daß untere Schlitzränder 17 (siehe Fig. 3) auf jeden Fall im Bereich der Versickung liegen und somit nur die Wellenberge kerben. Durchlaufende Bänder 18 bis 22 werden im Bereich der Wellentäler also durch die Schlitzungen 16 nicht beeinträchtigt. Die Unterseite der durchlaufenden Bänder 18 bis 22 steht auf diese Weise vollständig zur satten Anlage an den Karosseriesegmenten 2 bis 6 zur Verfügung. Die Bänder 18 bis 22 können aber auch als Unterzüge ausgeführt sein, an die dann beispielsweise Verkleidungsteile angelegt werden können.

Durch die Schlitzungen 16 wird nun einerseits Material eingespart und andererseits aber auch die Applikation der Schalenteile 7 bis 11 an den Karosseriesegmenten 2 bis 6 erleichtert, weil insbesondere bei starken Wölbungen die geschlitzten Versickungen 12 bis 15 den gekrümmten Konturen gut folgen können. Bei einem ebenfalls auch Feinblech gebildeten Dachteil 2 kann zusammen mit einem gemäß Fig. 2 ausgeführten Schalenteil 7 eine derartige Stabilität erzeugt werden, daß die bislang in diesem Bereich benötigten Spiegel komplett entfallen können. Mit verringertem Gewicht kann auf diese Weise sichergestellt werden, daß das Dachteil 2 nicht einfällt und außerdem auch Eindrückbelastungen von außen wesentlich mehr Verformungswiderstand entgegengesetzt wird.

Als Ausgangsmaterial für gemäß Fig. 2 ausgeführte Schalenteile können flache Platinen genommen werden, die beispielsweise von einem Blechcoil abgeschnitten werden und anschließend zunächst schlitzförmig angelegte Aussanzungen und ggf. auch Lochungen (siehe Bezugsziffer 23 in Fig. 2) erhalten können. Die auf diese Weise gewichtsreduzierte Platine wird dann anschließend durch Profilwalzen hindurchgezogen, welche der Platine zur Erzeugung einer wellenförmigen Gestalt ei-

nen mäanderförmig verlaufenden Querschnitt einprägen. Das so hergestellte Halbzeug ist in seiner Form labil und kann entweder in den aus 0,5 bis 0,7 mm starkem Blech hergestellten Karosserierohbau nachträglich eingebracht werden oder zunächst in den einzelnen Karosseriesegmenten befestigt werden. Die auf die zuletzt genannte Weise erzeugten Verbundteile werden dann anschließend zu einem kompletten Karosserierohbau zusammengesetzt. Die Kontur der Wellen kann dabei sinusförmig, kreisbogenartig, rechteckig oder sägezahnartig sein. Die Schalenteile 7 bis 11 sind auch auf Nicht-eisenwerkstoffen, also beispielsweise Aluminium, faserverstärkten Kunststoffen (Glasfaser, Kohlefaser) oder anderen Sonderwerkstoffen, applizierbar.

Von herausgehobener Bedeutung ist ein in Fig. 4 dargestelltes Radhaus 24, dessen wesentliche Elemente hier eine Innenschale 25 und eine an dieser durch eine Fügetechnik befestigte Außenschale 26. Der Begriff Innenschale besagt hier, daß dieser Teil des Radhauses dem Fahrzeuginneren zugewandt ist. Demgegenüber ist die Außenschale dasjenige Element, das beispielsweise dem Rad zugewandt ist. Bei dem in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispiel ist die Außenschale 26 nur zur Hälfte gezeigt worden, um so den Verlauf der Versickerungen in der Innenschale 25 verdeutlichen zu können. Die in der Fig. 4 dargestellte Ansicht zeigt einen Blick in das Radhaus 24 von unten. Im Bereich eines oberen Endes befindet sich eine Öffnung 27, die von einem umlaufenden Flansch 28 umrandet ist. An diesem kann beispielsweise ein hier nicht weiter dargestellter Federbeindom befestigt werden.

Bei dem in der Fig. 4 dargestellten Radhaus 24 bilden die Versickerungen ein wellenartiges Querschnittsprofil in der Weise, daß die Wellenberge bzw. die Wellentäler in Einbaulage bezogen auf ein fertiggestelltes Fahrzeug im wesentlichen vertikal verlaufen. Demgegenüber verlaufen die Wellenberge bzw. Wellentäler der Innenschale 25 im wesentlichen horizontal. Es ergibt sich also eine Überkreuzanordnung. Ein auf diese Weise gebildetes Karosseriesegment ist insbesondere im Hinblick auf mehrachsige Spannungszustände optimiert und ermöglicht so eine deutliche Gewichtsreduzierung. Praktische Versuche haben gezeigt, daß bei Blechdicken aus Stahl von jeweils 0,42 mm und einer Sickentiefe von 7 mm für das gesamte Radhaus 24 die gleiche Torsionssteifigkeit erzielt wurde wie mit einem einschalig ausgeführten Bauteil, dessen Materialstärke 1,00 mm beträgt. Die auf diese Weise vorgenommene Reduktion der Blechdicke um 16% führt für das Radhaus 24 an Fahrzeugen der Kompaktklasse beispielsweise zu einer Gewichtsreduktion von 400 bis 500 Gramm pro Radhaus. Festgestellt werden konnte außerdem eine deutliche Reduktion einer Maximalspannung, die aus der Einleitung einer über einen Fahrzeugschwimmwanne eingebrachten Einzellast resultiert.

Das Ausführungsbeispiel in Fig. 5 zeigt, daß die Erzeugung eines Karosseriesegments aus unterschiedlichen Schalenteilen auch so ausgeführt sein kann, daß nur partiell der Bereich einer Schale mit einer Versickung oder Erhebung versehen ist. Darüber hinaus kann diese Versickung auch im Querschnitt anders dimensioniert sein als die Profilierung an der jeweils anderen Schale. Wichtig ist aber auch hier, daß Verbindungsflächen 29, 30 weitgehend eben aneinander anliegen, um so eine einwandfreie gegenseitige Anlage der Schalenteile 25, 26 zu ermöglichen. Dies würde insbesondere auch für Karosseriesegmente gelten, die zumindest einen Abschnitt einer Fahrzeugschwimmwanne bilden.

## Patentansprüche

1. Aus Blechteilen zusammengesetztes und mehrschalig ausgeführtes Karosseriesegment, insbesondere für ein Kraftfahrzeug, gekennzeichnet durch
  - einen Aufbau mit wenigstens einem Innenschalenteil (7 bis 11; 25) und wenigstens einem Außenschalenteil (2 bis 6; 26),
  - Verbindungsflächen an dem wenigstens einen Innenschalenteil (7 bis 11; 25) und dem wenigstens einem Außenschalenteil (2 bis 6; 26), die zur gegenseitigen Anlage aneinander hergerichtet sind,
  - den Verbindungsflächen zugeordnete und die Schalenteile (7 bis 11; 25 bzw. 2 bis 6; 26) miteinander verbindende Fügestellen,
  - mindestens eine Versickung mit einem wellenartigen Querschnittsprofil an dem wenigstens einen Innenschalenteil (7 bis 11; 25) und/oder dem wenigstens einem Außenschalenteil (2 bis 6; 26),
  - zumindest abschnittsweise sich kreuzende Wellen der durch das Querschnittsprofil vorgegebenen Versickungen.
2. Karosseriesegment nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch eine mit Profilvertiefungen versehene Oberfläche im Fertigzustand.
3. Karosseriesegment nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch zumindest teilweise umlaufende Verbindungsflächen (28) an Außenkonturen oder im Bereich von Lochrändern.
4. Karosseriesegment nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch eine Gestalt nach Art eines Radhauses (24), eines Kotflügels (5), eines Stoßfängers, einer Heck- oder Frontklappe (6), eines Fahrzeugdaches (2), eines Seitenteiles (3) oder eines Fahrzeugsbodenwannensegmentes, Fahrzeugtunnels, Tür- oder Seitenschwellers oder eines Querträgers.
5. Karosseriesegment nach Anspruch 1, insbesondere in Gestalt eines Radhauses (24), dadurch gekennzeichnet, daß in Einbaulage bezogen auf ein fertiggestelltes Fahrzeug durch das wellenartige Querschnittsprofil gebildete Sicken am Außenschalenteil im wesentlichen vertikal verlaufend angeordnet sind.
6. Karosseriesegment nach Anspruch 1, insbesondere ein Radhaus (24), dadurch gekennzeichnet, daß in Einbaulage bezogen auf ein fertiggestelltes Fahrzeug durch das wellenartige Querschnittsprofil gebildete Sicken am Innenschalenteil (25) im wesentlichen horizontal verlaufend angeordnet sind.
7. Verfahren zur Herstellung eines Karosseriesegmentes gemäß Anspruch 1, gekennzeichnet durch die Verfahrensschritte:
  - a) Einbringung von Wellenprofilen bzw. Versickungen in Platten für das Innenschalenteil (25) und das Außenschalenteil (26).
  - b) Getrennt für Innenschalenteil (25) und Außenschalenteil (26) Erzeugung einer sphärischen oder bogenartigen Form in einem Umformwerkzeug.
  - c) Nach Entnahme aus dem Umformwerkzeug lagegerechte Positionierung der profilierten und umgeformten Schalenteile in einer Spannvorrichtung.
  - d) Erzeugung von Fügestellen im Bereich der Verbindungsflächen.
8. Verfahren zur Herstellung eines Karosserieseg-

mentes gemäß Anspruch 1, gekennzeichnet durch die Verfahrensschritte:

- a) In getrennten Arbeitsgängen Einbringung des Wellenprofils und einer sphärischen oder bogenartigen Form für Innenschalenteil (25) und Außenschalenteil (26) in einem Umformwerkzeug.
- b) Nach Entnahme aus dem Umformwerkzeug lagegerechte Positionierung der profilierten und umgeformten Schalenteile in einer Spannvorrichtung.
- c) Erzeugung von Fügestellen im Bereich der Verbindungsflächen.
9. Verfahren nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Fügestellen innerhalb der Spannvorrichtung erzeugt werden.
10. Schalenteil, insbesondere zur Verwendung in einem Karosseriesegment gemäß Anspruch 1, gekennzeichnet durch
  - a) eine feinblechartige Materialstärke,
  - b) eine eingeprägte Versickung mit im wesentlichen wellenartigem Querschnittsprofil,
  - c) Schlitzung wenigstens der Versickung im wesentlichen quer zur Orientierung der Wellenberge.
11. Schalenteil nach Anspruch 10, gekennzeichnet durch eine Materialstärke von 0,20 bis 0,45 mm für Stahlwerkstoffe und 0,40 bis 0,90 mm für Werkstoffe auf Basis einer Aluminiumlegierung.
12. Schalenteil nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Tiefe der Versickung in etwa dem 15- bis 25fachen der Materialstärke entspricht.
13. Schalenteil nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Breite der Schlitzung (16) in etwa dem 2- bis 20fachen der Materialstärke entspricht.
14. Schalenteil nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß der Abstand zwischen einzelnen Schlitzungen (16) dem 20- bis 50fachen der Materialstärke entspricht.
15. Schalenteil nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß zur Anbindung an andere Blechteile hergerichtete Verbindungsflächen den mit Schlitzungen (16) versehenen Versickungen zugeordnet sind.
16. Schalenteil nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, daß im Bereich der Verbindungsflächen zwischen den Schlitzungen (16) Löcher vorgesehen sind.

---

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

---



FIG. 2

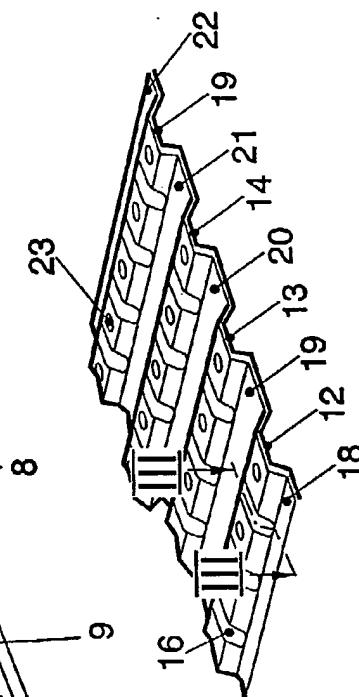


FIG. 1

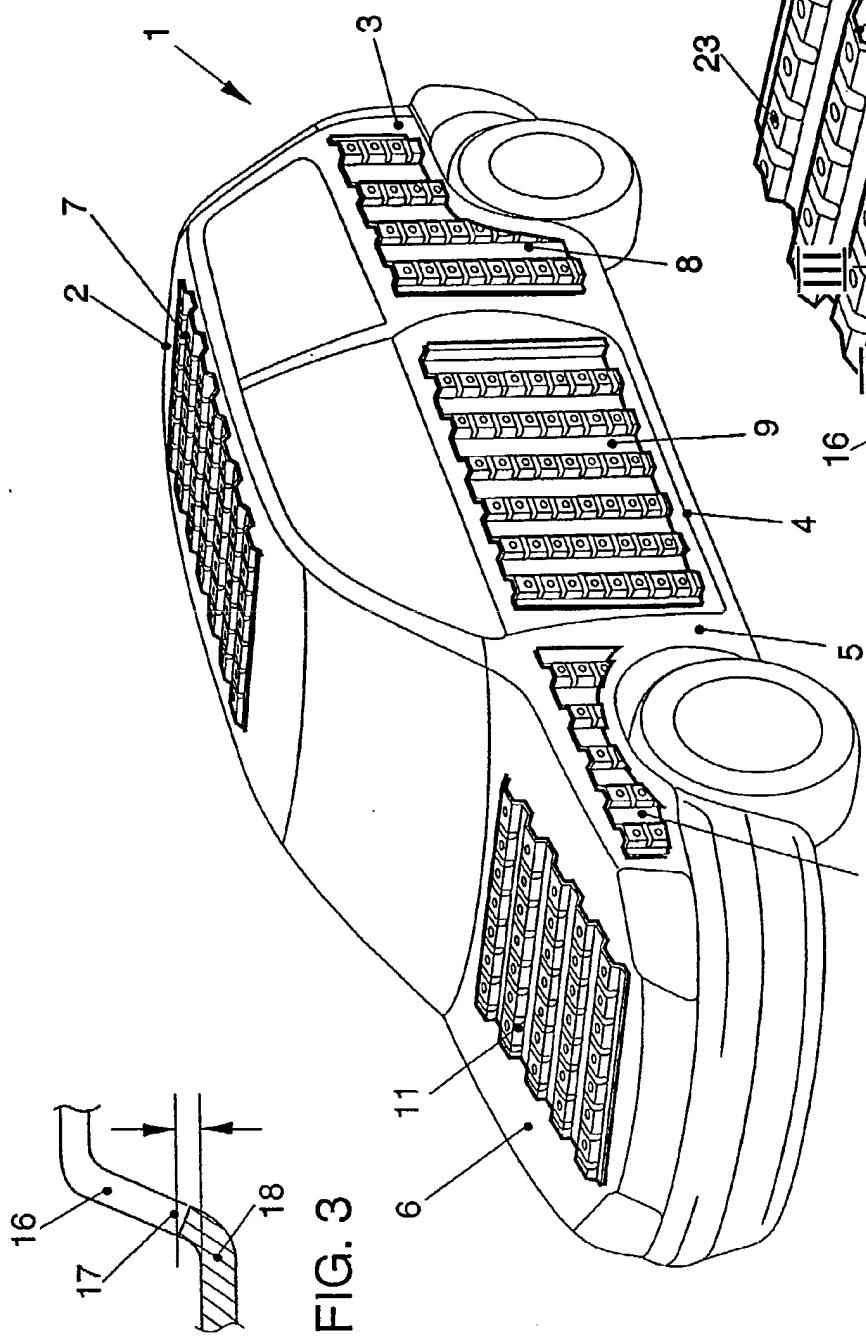


FIG. 3

702 047/564

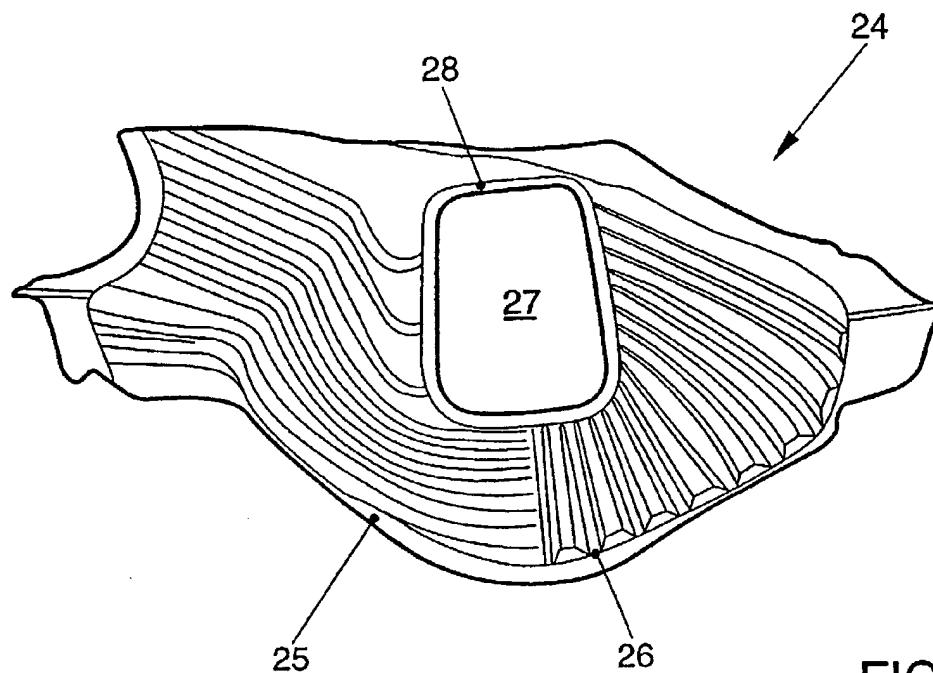


FIG. 4

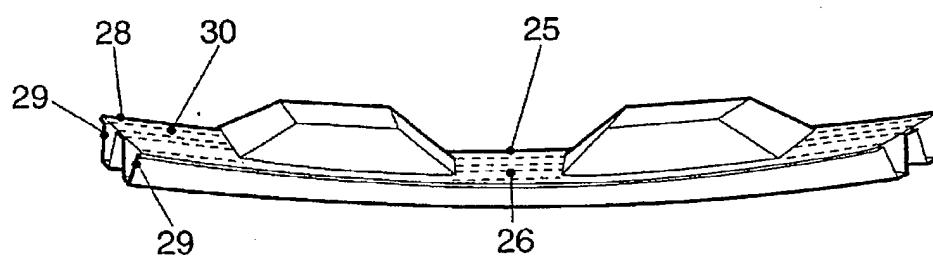


FIG. 5

702 047/564